

Под знаменем ЛЕНИНА

ОРГАН ПЕРВОУРАЛЬСКОГО ГОРКОМА ВКП(б) И ГОРСОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ, СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

№ 87 (3884)

Четверг, 21 июля 1949 г.

Газета выходит
8 раза в неделю.

Цена 20 коп.

ШИРЕ СОРЕВНОВАНИЕ КОМСОМОЛЬЦЕВ И МОЛОДЕЖИ!

Решения XI съезда ВЛКСМ вызвали у комсомольцев и молодежи нашего города новую волну политической и производственной активности. Молодые рабочие и работники по-боевому трудятся над досрочным выполнением пятилетних заданий.

Сейчас, когда весь наш советский народ стремится достойно встретить XXXII годовщину Великого Октября, советская молодежь разворачивает социалистическое соревнование за выполнение пятилетних норм и заданий 1949 года к 7 ноября.

Ярким примером этому служит патристический почин комсомольцев и молодежи Хромпикового завода. 10 июня в нашей газете были опубликованы обязательства комсомольцев и молодежи этого завода, в которых они обязались к XXXII годовщине Великой Октябрьской социалистической революции выполнить пятилетние нормы и годовые задания.

Помимо этого, молодые хромпиковцы обязались повысить качественные показатели, повести борьбу за экономию и бережливость материалов, принять активное участие в ускорении оборачиваемости оборотных средств. Комсомольцы и комсомолки, юноши и девушки этого завода дали слово повысить выработку на одного молодого рабочего против плана на 5 процентов.

В своем письме комсомольцы и молодежь Хромпикового завода призывали всех молодых первоуральцев последовать их примеру и взять новые, повышенные социалистические обязательства. Горком ВЛКСМ в специальном постановлении одобрил почин молодых патристов Хромпикового завода о разворачивании социалистического соревнования за достойную встречу XXXII годовщины Великого Октября и предложил всем комитетам ВЛКСМ и первичным комсомольским организациям обсудить на комсомольских и молодежных собраниях обязательства молодых хромпиковцев и взять по их примеру конкретные социалистические обязательства.

С тех пор прошло более месяца. Пора проверить, как же комсомольские организации города откликнулись на предложение молодых хромпиковцев. Надо прямо сказать, что не все секретари комитетов ВЛКСМ и первичных комсомольских организаций ответили на призыв комсомольцев и молодежи Хромпикового завода. С опозданием на месяц хромпиковцам ответили лишь комсомольцы и молодежь Старотрубного завода. До сих пор почему-то молчат комитеты ВЛКСМ Новотрубного и Динасового заводов, Титано-Магнетитового рудника и треста Трубострой. Они, очевидно, не поняли политического значения предложения молодых хромпиковцев.

До 7 ноября остается более трех месяцев. Есть время для того, чтобы наверстать упущенное, исправить допущенную ошибку и по-деловому организовать социалистическое соревнование комсомольцев и молодежи города за достойную встречу XXXII годовщины Великого Октября, как это предлагали молодые патристы Хромпика.

Молодым первоуральцам нет большей чести, как порадовать свою мать-Родину новыми производственными подарками в честь XXXII годовщины Великого Октября.

Шире социалистическое соревнование молодежи за достойную встречу XXXII годовщины Великого Октября!

Пятилетку—в четыре года!

Серов—Первоуральск

На предприятиях Серова

(По страницам газеты «Серовский рабочий»)

Все шире и шире разгорается пламя социалистического соревнования между двумя индустриальными городами—Серовом и Первоуральском.

Серовские металлурги—серьезные соперники первоуральцев. Об этом говорит тот факт, что коллектив завода имени Серова выполнил пятилетку по уровню производства в два с половиной года. Сейчас трудящиеся этого завода развернули борьбу за пятилетку в четыре года по объему продукции, запланированному на 1950 год.

Газета ежедневно информирует об успехах в соревновании этого крупнейшего завода. Так, например, газета сообщает, что 22 июня прокатчики стана «320» перевыполнили полугодовой план и дают продукцию сверх плана. На 24 июня на счету у прокатчиков этого стана 1200 тонн сверхплановой продукции.

Внедрение новой техники и механизация трудоемких участков стала неотложной задачей серовских рационализаторов. Рационализаторы завода имени Серова активно помогают коллективу завода бороться за выполнение обязательств.

Начальник БРИЗ'а т. Бочков пишет, что в 1949 году в БРИЗ завода за 5 месяцев поступило 591 предложение. Из них внедрено 287 предложений. Экономия от принятых предложений выражается суммой в 2.943.339 рублей.

Соревнование за качество продукции принимает все больший и больший размах. 50 бригад металлургического завода выпускают продукцию только отличного качества. Расточник механического завода Иван Куракулов обратился ко всем рабочим, не объединенным в бригады, подхватить почин

Александра Чутких и развернуть индивидуальное соревнование за качество продукции. На призыв т. Куракулова откликнулись многие трудящиеся. Стахановец т. Медведев, борясь за честь заводской марки, сейчас на каждой детали ставит клеймо с буквой «М». Это значит, что деталь сделана Медведевым.

В корреспонденции т. Неустроева рассказывается о том, как коллектив литейного цеха завода имени Серова борется за качество.

... Участок стального фасонного литья (мастер т. Пушкарев) выполнил план на 110,5 процента,—пишет т. Неустроев,—брак по сравнению с январем снизился на 84 процента.

На самом трудном участке по изготовлению изложниц (начальник т. Семенов, мастера тт. Великанов, Демин) брак по сравнению с январем снижен на 65 процентов.

Почин Владимира Ворошина нашел горячий отклик на всех предприятиях Серова. Серовцы начали массовый поход за высокую культуру труда, за чистоту и порядок на производстве.

Коллектив доменного цеха завода имени Серова успешно выполняет программу выпуска высококачественного чугуна. Достигнут наилучший коэффициент использования полезного объема доменных печей. В ответ на почин Владимира Ворошина доменщики начали соревнование за высокую культуру производства.

Наши усилия увенчаются еще большими успехами,—пишут они,—если мы наведем в цехе чистоту и порядок, шире развернем борьбу за повышение культуры производства.

Для того, чтобы повысить культуру производства, выпускать отличный чугун, они решили в третьем квартале «отрешиться от бескультурья труда, простоя оборудования, полностью механизировать трудоемкие процессы».

Челябинск—Первоуральск

Соревнование двух коллективов

Мастер прокатной части манесмановского цеха Челябинского трубопрокатного завода т. Саенко взял на 1949 год повышенные производственные обязательства и вызвал во втором полугодии на социалистическое соревнование лучшую смену стана Большой штифели цеха № 1 Новотрубного завода. Коллектив, которым руководит мастер коммунист тов. Лиссон, горячо откликнулся на обращение челябинцев и принял их вызов.

В своем письме мастер тов. Саенко пишет, что они взяли на себя следующие обязательства:

Выполнить годовой план по прокату на 102 процента, добиться, чтобы бригада высокого качества тов. Сухорукова выпускала труб первых сортов не ниже 95 процентов. Сэкономить один килограмм металла на каждой тонне труб.

Коллектив мастера тов. Лиссона сообщил мастеру тов. Саенко, что смена берет на себя такие обязательства:

Выполнить годовой план на 103 процента, добиться выпуска первых сортов продукции не ниже 96 процентов и сохранить до конца года за собой звание бригады отличного качества. Сэкономить 2 килограмма металла на каждой тонне труб, до конца года сбросить 150 тонн условного топлива и один процент электроэнергии. Снизить простой оборудования на один процент. Снизить брак по недокату против фактического уровня прошлого года на 60 процентов.

Новые обязательства коллектива смены тов. Лиссона подписал сам мастер и лучшие люди—старший вальцовщик т. Дворников, вальцовщик т. Памятных и профгруппорг-вальцовщик тов. Першаков.

ПРАЗДНИК, ПОСВЯЩЕННЫЙ ДНЮ ВОЗДУШНОГО ФЛОТА СССР

17 июля вся страна с огромным подъемом отметила традиционный праздник советского народа—День Сталинской авиации. В Москве с раннего утра сотни тысяч трудящихся устремились в Тушино—к месту праздника.

Подобно морскому прибою, над гигантским аэродромом раздаются неумолчный гул массы голосов.

В правительственную ложу входят товарищи Н. В. Сталин, тт. Г. М. Маленков, Л. П. Берия, К. Е. Ворошилов, А. И. Микоян, А. А. Андреев, Л. М. Каганович, Н. М. Шверник, Н. А. Булганин, М. А. Сулов, П. К. Пономаренко, Г. М. Попов, М. Ф. Шкирятов, маршал Советского Союза А. М. Василевский, маршал Советского Союза В. Д. Соколовский, маршал авиации К. А. Вершинин, генерал армии С. М. Штеменко, адмирал И. С. Юмашев. Буря восторженной овации пронесется над аэродромом. Раздаются возгласы:

—Да здравствует великий Сталин! Народ приветствует вождя, учителя и полководца.

Ровно в 12 часов над аэродромом раздаются торжественные звуки фанфар, возвещающие о начале праздника. Двадцать залпов из ста артиллерийских орудий сотрясают воздух. Над аэродромом проносятся самолеты-знаменосцы. Над первой машиной вьется алый стяг с портретом великого Сталина. Затем идут машины, несущие знамена 16 союзных республик, и волютисто-голубые авиационные флаги.

На горизонте возникают контуры слов: «Слава Сталину». Их составляют сто самолетов «ЯК—18», пилотируемые летчиками-спортсменами Добровольного общества содействия авиации.

Первое отделение праздника посвящено показу достижений летчиков Добровольного общества содействия авиации.

В небе пятерка краснокрылых машин. У их штурвалов—девушки-воспитанницы Центрального аэроклуба имени В. П. Чкалова. Летчицы мастерски выполняют одну за другой фигуры высшего пилотажа. Их сменяют 24 самолета «ЯК—18».

Появляются неумолчные «ПО—2». Они тащат на буксире краснокрылые планеры. Буксирующий самолет доставил новинку парада—планер-бесхвостку конструкции Черновского. Москвичи наблюдали подлинную воздушную акробатику.

Второе отделение воздушного парада открывают советские реактивные самолеты, созданные прославленными советскими конструкторами, построенные руками советских инженеров и рабочих на отечественных заводах. В небе—военные летчики. С изумительной быстротой, они то взмывают ввысь, то камнем падают вниз, то пулей пролетают над очарованной публикой.

Советские летчики первые в мире освоили групповой пилотаж на реактивных самолетах. Визко ощущая народное внимание, зная, что их мастерство критически оценивается сотнями тысяч друзей на земле, чувствуя, что на них смотрит великий Сталин,—летчики показали чудеса мастерства, высокие образцы овладения сложнейшей техникой.

На мгновение все стихло... Потом неизвестно откуда возникли четыре истребителя. Несколько молниеносных кругов над аэродромом—и заработали зенитки. На горизонте показались бомбардировщики условного противника. Над полем завязался скоротечный «воздушный бой». Круто пошел к низу бомбардировщик, оставляя за собой широкую полосу черного дыма. Другой, третий... и снова чистое небо, снова тишина.

Затем проходят четырехмоторные самолеты конструкции Героя Социалистическо-

го Труда А. Н. Туполева. За ними—двухмоторные самолеты Туполева. Колонну замыкают штурмовики Ильюшина—«воздушные танки».

Завершая величественную картину мастерства и мощи, над полем проносятся колонны реактивных истребителей.

В третьем отделении воздушного праздника показали свое искусство парашютисты.

Бурю восторга вызвал массовый парашютный десант.

Воздушный парад закончился пролетом сверхскоростных самолетов.

Парад над Тушинским аэродромом—свидетельство могущества Сталинского воздушного флота. Он вызвал законную гордость у сотен тысяч советских патристов и теплое чувство благодарности родному Сталину, создавшему могущественную авиацию страны Советов.

* * *

Как всенародный праздник, отметили День Сталинской авиации также трудящиеся Ленинграда, Киева, Минска, Тбилиси, Баку, Ташкента, Алма-Аты, Петрозаводска, Риги, Вильнюса, Таллина и других городов страны. Повсеместно накануне праздника состоялись торжественные заседания, посвященные Дню Воздушного Флота СССР, открылись выставки, отражающие историю развития советской авиации, состоялись народные гуляния.

* * *

В городах и селах страны проходили спортивные соревнования, посвященные Всесоюзному Дню физкультурника, совпавшему нынче с Днем Сталинской авиации.

* * *

17 июля в соответствии с приказом Министра Вооруженных Сил Союза ССР в столице нашей Родины—Москве, а также в столицах союзных республик был произведен артиллерийский салют.

(ТАСС).

Передовой опыт—в массы!

СОВЕЩАНИЕ СТАХАНОВЦЕВ-КУЗНЕЦОВ НА НОВОТРУБНОМ ЗАВОДЕ ИМЕНИ СТАЛИНА

Многоагрегатное обслуживание в волоочильном цехе

16 ИЮЛЯ в волоочильном цехе Новотрубного завода имени Сталина состоялось совещание стахановцев-кузнецов, на котором выступил кузнец В. С. ПЕРЕМЫКИН, рассказавший о своих методах работы.

Бригада В. С. Перемыкина с апреля 1948 года первая в цехе перешла на одновременное обслуживание двух молотов по забивке концов труб. На опыте работы этой бригады в цехе организовали 6 бригад, высвобождено 9 человек. Производительность труда кузнецов повысилась на 17 процентов. Опыт бригады т. Перемыкина представляет интерес для всех волоочильных цехов.

Доклад т. Перемыкина консультировал инженер цеха М. А. ФРЕЙБЕРГ. На совещании присутствовали кузнецы Старотрубного завода.

В обсуждении приняли участие работники завода имени Сталина тт. В. К. ВИЛЬЧИНСКИЙ, С. С. ШАЙКЕВИЧ, П. К. СТАСЕВИЧ, Н. Н. СТЕПАНОВ и представитель Старотрубного завода Н. А. ГУДОВСКИЙ.

Все выступившие признали целесообразным широко распространить метод бригады т. Перемыкина.

Ниже мы публикуем доклад В. С. Перемыкина на совещании стахановцев-кузнецов об опыте своей работы.

Доклад кузнеца Владимира ПЕРЕМЫКИНА

Моя бригада, состоящая из кузнеца и двух подручных, с апреля 1948 года первая в цехе перешла на одновременное обслуживание двух молотов по забивке концов труб.

Молота, на которых мы работаем, расположены рядом и имеют следующую характеристику: оба они изготовлены завода «Красный Профинтерн», пневматические, с силой удара 150 килограммов, с числом ударов 170—180 в минуту. Приводятся они в движение от моторов мощностью в 14,5 киловатта, через ременную передачу.

Сортамент забиваемых труб колеблется в пределах по диаметру от 40 до 133 миллиметров.

Для нагрева концов труб служит горно, в котором сжигается генераторный газ, подающийся через специальную горелку. Воздух для сжигания газа засасывается из атмосферы. Регулируя подачу газа и воздуха, я могу соответственно изменять температуру нагрева концов труб.

На каждом молоте имеется набор нижних штампов, которые я сменяю в зависимости от диаметра поданных для забивки труб.

В чем состоит метод обслуживания одной бригадой двух молотов?

В то время, когда я и мой подручный забиваем трубы на молоте № 3, второй подручный садит трубы в горно молота № 10. Закончив забивку труб на молоте № 3, я и первый подручный переходим на молот № 10, где трубы уже нагреты и подготовлены к забивке. Второй подручный в это время начинает загрузку горна молота № 3. Такая организация работы в нашей бригаде позволяет нам уплотнить свой рабочий день и значительно повышает производительность труда.

Оба мои подручные обучены самостоятельной работе кузнеца, умеют управлять молотом, забивать концы труб и регулировать температуру нагрева их. Это позволяет одному из подручных кузнецов, после подготовки им фронта работ, включать молот и самостоятельно

но производить забивку концов труб.

Таким образом, на протяжении всей смены у нас непрерывно работает один молот полностью и одновременно с ним частично работает и второй молот. Раньше на этих двух молотах работало 6, а теперь 3 человека. Производительность труда у нас выросла на 17 процентов.

Как мы соблюдаем правила технологии?

На первый взгляд, простая операция забивки головок труб на самом деле является операцией ответственной: от нее зависит успешная работа трубоочильных цепей, а, следовательно, и выпуск готовой продукции. Плохо забитая головка на трубе может вызвать обрыв ее при волочении или образование риски на поверхности трубы. Об этом должен помнить каждый кузнец и бороться не только за высокую производительность труда, но и за отличное качество забивки концов труб.

Достигается это вниманием к работе и строгим выполнением технологической инструкции.

Прежде всего я соблюдаю правильный температурный режим нагрева концов. При толщине стенки трубы до 4 миллиметров я нагреваю концы до красного каления, что соответствует температуре 800—850 градусов.

Если толщина стенки превышает 4 миллиметра, концы нагреваются до ярко-красного каления, т. е. до температуры 900—950 градусов. Случаев брака из-за пережога металла у меня нет, так как я всегда своевременно регулирую подачу газа в горно.

Мы также строго следим за тем, чтобы форма головки трубы соответствовала требованиям инструкции. Головка трубы должна быть плотной, плавным переходом от конца к трубе, должна быть без острых углов и заплечиков. Ось головки должна совпадать с осью трубы, ни в коем случае нельзя допускать скручивание забитого конца.

Известно, что при забивке концов труб для оправочного волочения на

конической части головки пробивается отверстие для выхода воздуха во время обработки труб в деканаже. Эти отверстия не должны быть более 5—7 миллиметров. Некоторые кузнецы не следят за состоянием пробойки и пользуются тупыми пробойками, пробивая ими отверстия диаметром в 10—12 миллиметров. Это приводит к обрыву головок и к простоям на станах.

Производительность труда в моей бригаде выше не только за счет того, что мы одновременно работаем на двух молотах. За счет совмещения некоторых операций, а также за счет предварительной подачи труб к молоту, нам удалось сократить длительность забивки одной трубы. По сравнению с другими кузнецами, мы забивку трубы производим на 5 секунд быстрее, что за смену дает нам большой выигрыш во времени для производства дополнительной продукции.

Уход за молотом в процессе его эксплуатации имеет также большое значение для высокопроизводительной работы. Плановый и текущий ремонт молотов у нас проводит специальная ремонтная бригада и дежурные слесари. Однако кузнец обязан и сам хорошо знать устройство молота, возможные неполадки в его работе и способы их устранения. При приемке смены я лично осматриваю подшипники, все болтовые крепления, особенно кривошипно-шатунный механизм. В процессе работы слежу за тем, чтобы трущиеся части смазывались. При слабом ударе молота или малом подеме верхнего штампа производжу подтяжку сальниковой втулки, проверяю плотность крепления крышек цилиндров. Если возникает неисправность, которую я не могу устранить один, немедленно останавливаю молот и вызываю слесаря.

За первое полугодие 1949 года моя бригада выполнила больше 8 месячных норм.

К XXXII годовщине Великой Октябрьской социалистической революции мы обязуемся выполнить 14 месячных норм.

Выступление инженера М. А. ФРЕЙБЕРГА

С целью повышения производительности труда кузнецов по забивке концов труб мы в апреле 1948 года организовали комсомольско-молодежную бригаду в составе кузнеца т. Перемыкина и подручных тт. Янке и Милохина, которой поручили работать одновременно на двух молотах.

Организация труда в бригаде в процессе работы видоизменялась, совершенствовалась и, наконец, приняла ту форму, которая существует сейчас и дает наибольший производственный эффект.

В настоящее время одновременно на 2-х молотах у нас работают 6 бригад, благодаря чему удалось высвободить для других работ 9 рабочих. Эти бригады выполняют нормы выработки на 120—150 процентов.

Хронометражные данные и фотографии рабочего дня показывают, что бригады двухагрегатного обслуживания добились сокращения длительности забивки конца одной трубы и достигли высокого коэффициента использования рабочего времени. В этих бригадах кузнец и первый подручный имеют высокую квалификацию и могут полностью друг друга подменять при выполнении любой операции. Кузнец и первый подручный оплачиваются по 8 разряду. Второй подручный также имеет более

высшую квалификацию, чем в рядовых бригадах, умеет регулировать температурный режим нагрева концов труб, умеет управлять молотом и, при надобности, забивать концы труб.

Для того чтобы достигнуть высокой производительности труда, в бригаде т. Перемыкина идет постоянная борьба за сокращение времени, затрачиваемого на применение ряда ручных операций. Так, например, ручная операция подачи нагретой трубы к молоту выполняется подручным всегда в тот момент, когда кузнец забивает очередную трубу. Закончив забивку очередной трубы, кузнец легким движением правой руки отбрасывает ее в карман и тотчас укладывает на нижний штамп подготовленную нагретую трубу.

Пробойку для пробивки отверстия кузнец держит при забивке трубы в руке, не бросает ее и не тратит, следовательно, времени на то, чтобы брать ее с подставки. Длительность забивки одной трубы т. Перемыкин сократил с 16 до 11 секунд.

Бригада экономит время на установке нижнего штампа, меняя его за 4—5 минут. Кроме того, число перемещений штампа в смену при работе бригады на 2-х молотах сокращается. Этому способствует внимательное отношение мастера, который рас-

пределяет сортамент труб по размерам на каждом молоте.

В бригаде высоко развита ответственность за качество забивки труб, за строгое соблюдение технологической дисциплины. Хорошо организован уход за оборудованием.

Опыт т. Перемыкина нашел применение среди всех кузнецов нашего цеха. Некоторые бригады, как, например, тт. Петровичева, Механева и Междетдинова обогатили метод т. Перемыкина тем, что освоили сложные профессии резчиков на пилах, трения и правильщиков на кулачково-правильных станах и, в случае надобности, умеют обслуживать не только два однородных молота, а три разнородных агрегата—молот, пилу и правильный стан.

Многоагрегатное обслуживание является резервом дополнительного роста производительности труда. Хорошая и высокопроизводительная работа таких бригад во многом зависит от внимания к ним со стороны мастеров. Правильно планируя загрузку и разгрузку агрегатов и давая своевременно конкретные технические условия, мастер т. Степанов добился наибольших показателей в работе бригад многоагрегатного обслуживания. Этого, к сожалению, нельзя сказать о мастере т. Звонареве.

ЗА РУБЕЖОМ

СООБЩЕНИЕ ГЕНЕРАЛЬНОГО ШТАБА НАРОДНО-ОСВОБОДИТЕЛЬНОЙ АРМИИ КИТАЯ

Генеральный штаб Народно-освободительной армии Китая опубликовал сообщение, в котором говорится, что за три года Народно-освободительной войны в Китае потери Гоминдана составили 5 миллионов 691 тысячу 400 человек.

За третий год войны, начиная с первого июля 1948 года по 30 июня 1949 года, потери Гоминдана составили 3 миллиона 500 тысяч человек.

За эти 3 года потери Народно-освободительной армии исчисляются в 1 миллион 432 тысячи 900 человек.

К 30 июня территория освобожденных районов составила более 30 процентов всей территории Китая. Население освобожденных районов насчитывает 279 миллионов 274 тысячи человек, или более 58 процентов всего населения Китая.

ПРОТЕСТЫ В ГОЛЛАНДИИ ПРОТИВ СЕВЕРО-АТЛАНТИЧЕСКОГО ДОГОВОРА

В связи с обсуждением в голландском парламенте Северо-атлантического договора трудящиеся Роттердама организовали массовые демонстрации протеста против этого агрессивного договора. В различных районах города группы рабочих и работниц вышли на улицы с лозунгами и транспарантами, на которых было написано: „Долой атлантический пакт! Мы хотим мира“.

Колонны трудящихся разогнала моторизованная и конная полиция. Несколько рабочих было арестовано.

Сообщается, что на собраниях рабочие многих предприятий Амстердама заявляли протесты против военных приготовлений Голландии и требовали, чтобы голландский парламент не ратифицировал агрессивного пакта.

КРАТКИЕ СООБЩЕНИЯ

Министр земледелия США отдал распоряжение о том, чтобы производители пшеницы в Соединенных Штатах сократили в будущем году посевную площадь на 17 процентов во избежание ее «перепроизводства». Это распоряжение вызвано опасностями кризиса сбыта.

Прекратили работы более трех тысяч рабочих автобусов Нью-Йорка. Бастующие требуют принять обратно на работу 4-х уволенных механиков.

В Западной Германии непрерывно растет безработица. Только в земле северный Рейн-Вестфалия число безработных превышает 200 тысяч человек.

Закончилась конференция министров национальной обороны стран, включенных в западный военный блок. В сообщении по этому поводу говорится, что министры «уделили особое внимание вопросу об увеличении производства военных материалов в странах западного союза». (ТАСС).

ВЫПЛАТА ВЫИГРЫШЕЙ

Сберегательная касса поселка Хромпик по двум последним тиражам государственных займов оплатила выигрышей на 37.650 рублей.

Работница цеха № 2 Хромпикового завода т. Балакетова предвела 500-рублевую облигацию, на которую выпал выигрыш в 2500 рублей. 2000 рублей выиграл машинист экскаватора Титанов-Магнетитового рудника т. Задорин. 5.200 рублей на 200-рублевую облигацию выиграл бухгалтер Хромпикового завода т. Ляпунов.

М. ГРИГОРЬЕВА.

Ответственный редактор П. Д. СОЛОМЕИН.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПОДПИСКА

на второе полугодие 1949 года

на городскую газету

„Под знаменем ЛЕНИНА“

Подписка производится свободно всеми письменно и отделениями связи города. Подписная плата: на 6 мес. 15 руб. 60 коп., на 3 мес. — 7 руб. 80 коп., на 1 мес. — 2 руб. 60 коп.

Первоуральской швейной фабрике ТРЕБУЮТСЯ: портные для массового пошива, ученики на массовый пошив, бухгалтер материальной группы, кассир-счетовод, ремесленники в механический цех и механики по универсальным швейным машинам.

Проживающие в поселке Динас обеспечиваются транспортом.

Справляться в отделе кадров ежедневно с 9 утра до 6 часов вечера.

ДУНАЕВ Иван Петрович, проживающий в г. Первоуральске, ул. III Интернационала, дом № 175, возбуждает судебное дело о расторжении брака с его женой ДУНАЕВОЙ Зинаидой Дмитриевной, проживающей в г. Первоуральске, ул. I Красноармейская, дом № 151. Дело будет рассматриваться в народном суде I участка г. Первоуральска.